

46676
 Brevet N° 46676
 du 3 août 1964
 Titre déposé 3. 10. 1964

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG



le Ministère de l'Economie Nationale et de l'Energie
 Monsieur le Ministre des Affaires Economiques
 Service de la Propriété Industrielle,
 LUXEMBOURG



Demande de Brevet d'Invention

I. Requête

La Société dite: HAUNI-WERKE, Körber & Co., KG, (1)
Hamburg-Bergedorf, République Fédérale Allemande, (2)
représentée par John Dennemeyer (3)
agissant en qualité de mandataire (4)
 dépose ce trois août 1964 soixante-quatre
 heures, au Ministère des Affaires Economiques, à Luxembourg:
 1° la présente requête pour l'obtention d'un brevet d'invention concernant:
" BOBINENWECHSLER FUER ZIGARETTENMASCHINEN "

déclare, en assumant la responsabilité de cette déclaration, que l'invention est (scut): (5)

Mr. Bruno ABRAMOWSKI;
Hamburg-Bergedorf, Weidenbaumsweg 120, Allemagne

2° la délégation de pouvoir, datée de Luxembourg le 24.7.64;
 3° la description en langue allemande l'invention en deux exemplaires;
 4° 1 planches de dessin, en deux exemplaires;
 5° la quittance des taxes versées au Bureau de l'Enregistrement à Luxembourg.

le trois août 1964 soixante-quatre
 revendique pour la susdite demande de brevet la priorité d'une (3e, 4e, 5e) de

(6) — déposée(s) en (7) — (8)

le — (9)

au nom de —
 élit domicile pour lui (elle) et, si désigné, pour son mandataire, à Luxembourg, — (10)

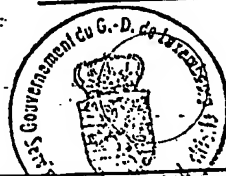
John Dennemeyer, 11a Boulevard Prince Henri;
 sollicite la délivrance d'un brevet d'invention pour l'objet décrit et représenté dans les annexes susmention-
 nées, avec fournissement de cette délivrance à — mois (11)

Le mandataire John Dennemeyer

II. Procès-verbal de Dépôt

La susdite demande de brevet d'invention a été déposée au Ministère des Affaires Economiques, Service
 de la Propriété Industrielle à Luxembourg, en date du: 3.8.64

à 6 heures



le Ministère de l'Economie Nationale et de l'Energie
 Pr. le Ministre des Affaires Economiques:

p. d.
 Le Chef du Service de la Propriété Industrielle,

Bobinenwechsler für Zigarettenmaschinen

Bei Zigarettenmaschinen ist es beim Wechseln der Zigarettenpapierbobinen und dem damit verbundenen Anspieissen des Streifenanfangs einer neuen Bobine an das Streifenende einer verbrauchten Bobine notwendig, Vorkehrungen für den störungsfreien Ablauf des Spleissvorganges zu treffen. Hierzu wird entweder die Maschine während des Anspieissens stillgesetzt oder ihre Tourenzahl erheblich verringert. Es ist auch üblich, die neue Bobine beim Anspieissen anzutreiben, damit ihr anzuspieissender Streifenanfang bereits mit der Fördergeschwindigkeit des Streifenendes der ablaufenden Bobine gefördert wird und nicht abreisst.

Es ist auch bekannt, durch eine oder mehrere Schleifen einen Streifenvorrat zu bilden, der beim Spleissvorgang verbraucht wird, so dass sich ein Anhalten der Zigarettenmaschine erübrigt. Zum Bilden der Schleifen wird der Streifen der Bo-

bine über ein Rollensystem geführt, dessen Rollen sich bei Verringerung der Schleifenlänge einander nähern. Der mechanische Aufwand dieser Einrichtung ist groß, ausserdem ist eine erhebliche mechanische Reibung der bewegbaren Rollenföhrungen zu überwinden, deren Wert nicht genau definierbar ist und der durchaus zeitweilig den Wert der Reissfestigkeit des Papiers übersteigen kann.

Bei einer neuen Ausführungsform einer Einrichtung zum Vorratsbilden erfolgt das Bilden der Schleifen ebenfalls mit Unterstützung eines Rollensystems. Das Bilden jeder Schleife selbst erfolgt aber mit Unterstützung eines Luftstromes z.B. Saug- oder Blaslufi in einem Schacht an dessen unterem Ende Umlenkrollen lose drehbar sind und deren Breite etwa der Breite des Zigarettenpapierstreifens entspricht. Die am oberen Ende des Schachtes wirkende, z.B. Saugluft saugt den Streifen unter Bildung der Schleife in den Schacht hinein.

Die Zeichnung zeigt als Prinzipschema die Verwendung der Einrichtung in einem Bobinenwechsler einer Zigarettenmaschine. In der Ansicht gemäss Fig. 1 ist 1 eine Lagerung für eine im Verbrauch begriffene Bobine 2, von der ein Zigarettenpapierstreifen 3 ab- und durch irgendeine bekannte Spleissvorrichtung 4 hindurchläuft. Der Streifen 3 läuft dann in ein Gehäuse 5 ein, das durch Zwischenwände 6, 7 und 8 in mehrere Schächte unterteilt ist. Am unteren Ende der Wände 9 und 10 des Gehäuses 5 und der Zwischenwände 6, 7 und 8 sind Rollen 11, 12, 13, 14 und 15 lose drehbar angeordnet, über die der Streifen 3 geführt ist. Bei der gezeigten Ausführungsform ist an das Gehäuse 5 eine Saughaube 16 angesetzt, die an einen Ventilator 17 angeschlossen ist. Der

Streifen 3 wird von einem Abzugsrollenpaar 18, 19 von der Bobine 2 abgezogen. Während des normalen Betriebes der Maschine bilden sich beim Abziehen des Streifens 3 in den Saugschächten 20, 21, 22 und 23 lange Schleifen 24, 25, 26 und 27 aus dem Zigarettenpapierstreifen, weil die in Richtung der Pfoile 28 strömende Saugluft den Streifen unter Bilden je einer Schleife in den Saugschächten 20-23 hochzieht. Der Anfang des Streifens 32 einer neuen, auf einer zweiten Bobinenlagerung 34 drehbaren Bobine 33 ist in die Spleissvorrichtung 4 eingeführt und in die übliche Anspieissstellung gebracht worden. Wird der Streifen 3 im Bereich der Spleissvorrichtung 4 zum Zwecke des Anspieissens des Anfangs des Streifens 32 abgebremst oder angehalten, so zieht das Abzugsrollenpaar 18, 19 den aus den Schleifen 24-27 bestehenden Streifenvorrat entgegen der Wirkung der Saugluft ohne die geringsten Hindernisse und Schwierigkeiten ab. Der Streifenvorrat der Schleifen 24-27 ist so bemessen, dass er die notwendige Anspieisszeit überbrückt.

Die Schleifen 24-27 können auch durch Druckluft gebildet werden, indem von der der Saughaube 16 entgegengesetzten Seite in Richtung der Pfeile 29 Luft durch eine etwa entsprechend der Saughaube 16 ausgebildeten Drucklufthaube eingeblasen wird. Es kann auch Druckluft und Saugluft gemeinsam verwendet werden. Es reicht im allgemeinen aus, wenn die zwischen den Saugschächten 20 bis 23 und der Saughaube 16 angeordneten oberen Begrenzungswände 30 eine weitere Ausdehnung der Schleife verhindern, wenn diese bis in den Bereich der Begrenzungswände 30 kommen sollte. Im Normalfall erfolgt dies nicht, weil durch entsprechende

Wahl der Stärke der Luftströmung und der Bemessung der Schachtgröße eine bestimmte Schleifenlänge eingestellt werden kann. Um ein weiteres Maß an Sicherheit zu gewährleisten, können nahe der Begrenzungswände in jedem Saugschacht 20 - 23 Rollenpaare 31 von lose drehbaren Rollen angeordnet sein, an denen sich die Schleifen 24- 27 in der oberen Stellung abrollend abstützen.

Fig. 2 zeigt einen Schnitt durch das Gehäuse 5, in dem die Breite der Saugschächte 20-23 und die Lage der Schleifen 24-27 gezeigt sind.

Fig. 3 zeigt einen Teil des Schnittes gemäß Figur 2, bei der die oberen Schleifenenden durch in den Saugschächten leicht verschiebbare, an ihren Stirnflächen geschlossene, sehr leichte Umlenkrollen 40 geführt sind. Hier ist die Umlenkrolle 40 vorzugsweise breiter als der Streifen 3, damit die strömende Luft besser an die Umlenkrolle 40 angreifen kann. Bei der Blasluftansführung ist dies weniger notwendig.

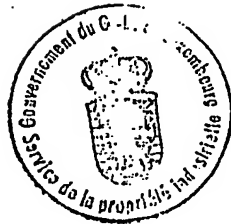
Patentanspruch

Bobinenwechsler für Zigarettenmaschinen, gekennzeichnet durch die Kombination folgender Merkmale :

- a) eine Bobinenlagerung (1) für eine ablaufende Bobine (2)
- b) eine Bobinenlagerung (34) für eine Reserve-Bobine (33)
- c) eine Spleißvorrichtung (4) in der Ablaufbahn der Streifen (3,32) der Bobine (2,33)
- d) ein Abzugsrollenpaar (18,19) für den weiter zu fördernden Streifen (3).
- e) ein nach unten offenes Gehäuse (5), das zwischen der Spleißvorrichtung (4) und dem Abzugsrollenpaar (18,19) angeordnet und an dessen oberes Ende (16) die Saugseite eines Gebläses (17) angeschlossen ist.
- f) mehrere senkrechte Schachtwände (6,7 u. 8), die in Ablaufrichtung des Streifens (3) hintereinander im Gehäuse (5) angeordnet sind und dieses in Saugschächte (20-23) unterteilen
- g) je eine lose drehbar gelagerte Rolle (11-15) unter den Unterkanten jeder Schachtwand (6-8) und der beiden Wände (9,10) des Gehäuses (5), wobei der Streifen (3) mit seiner Oberseite am Umfang der Rollen (11-15) anliegend geführt ist und
- h) am oberen Ende jedes Saugschachtes (20-23) im Abstand voneinander angeordnete Rollenpaare (31) zueinander und zu den unteren Rollen (11-15).

6 Seiten, 1 Blatt Zeichnungen
den 3. August 1964

H. Gausman
der Bevollmächtigte



Annexe au brevet d'invention N° 46646
du 3 août 1964

Fig. 1

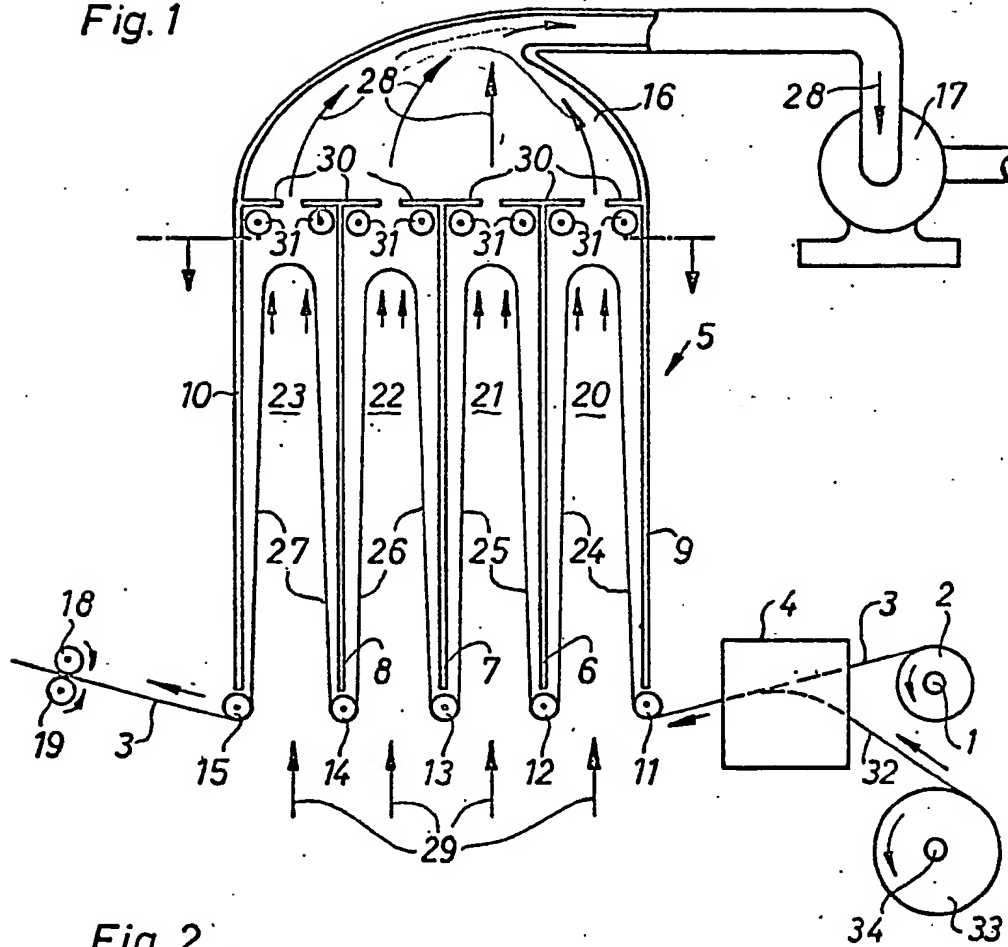


Fig. 2

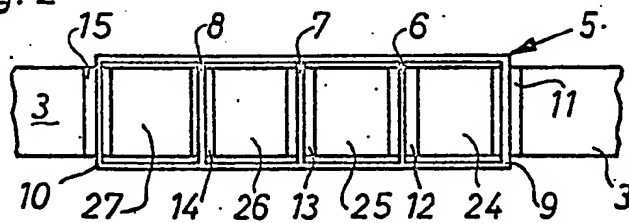
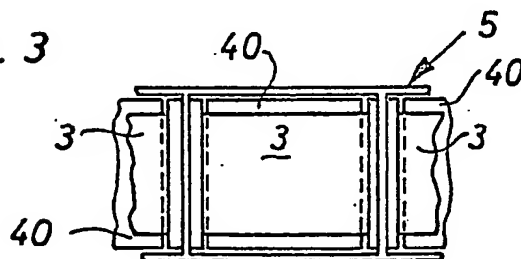


Fig. 3



Construit en Brevet d'Invention n° 46646

3 Avril 1964

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.